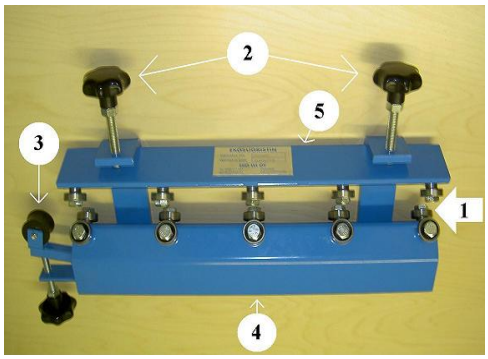
Rohrrichtwerkzeug

Art.-Nr. 151 94 61

Einbau- und Betriebsanleitung

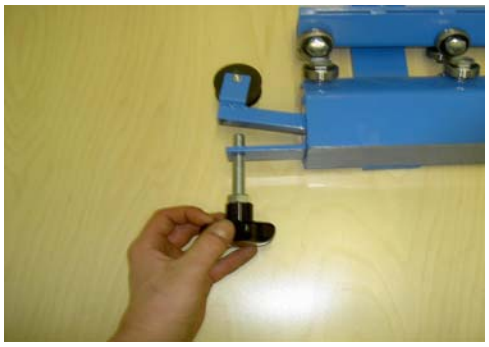
F.W. OVENTROP GmbH & Co. KG
Paul-Oventrop-Straße 1
D - 59939 Olsberg
Telefon (0 29 62) 82-0
Telefax (0 29 62) 82-400
E-Mail mail@oventrop.de
Internet www.oventrop.de



1. Richtschiene
2. Einstellschraube
3. Andrückrolle
4. Rahmen
5. obere Rollenschiene

Lieferung unmittelbar nach Erhalt auf mögliche Transportschäden untersuchen. Falls Mängel feststellbar sind, Warensendung nur unter Vorbehalt annehmen. Reklamation einleiten. Dabei Reklamationsfrist beachten.

Für den Transport ist die Einstellschraube der Andrückrolle (3) an einer der Einstellschrauben der oberen Rollenschiene (5) befestigt.



Einstellschraube lösen und in das Gewinde der Schraubenhalterung einschrauben.

Einwandfreie Funktion der Einstellschrauben und Rollenlager überprüfen!

Funktion:

Rohrrichtwerkzeug in Schraubstock einspannen oder auf einer stabilen Unterlage befestigen.

Oberen Rollenschiene (5) mit Hilfe der Einstellschrauben (2) so einstellen, dass dieser auf den entsprechenden Rohrdurchmesser angepasst ist.

Das Rohr soweit in die Rollenlager des Rohrrichtwerkzeuges einschieben, bis es komplett eingeführt ist. Die Einstellschrauben (2) soweit anziehen, dass die Rollenlager das Rohr leicht berühren. Nicht zu fest anziehen, um Beschädigungen des Rohres zu vermeiden.

Ist das Rohr nach dem ersten Richten noch nicht vollständig gerade, die Andrückrolle (3) mit Hilfe der Einstellschraube gegen das Rohr drücken und das Rohr im Rohrrichtwerkzeug vor und zurück bewegen. Dadurch wird die Biegung, die durch das Aufrollen des Rohres entstanden ist beseitigt.

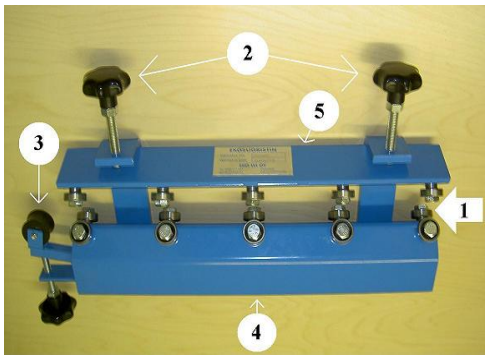
Nach dem Richten Rohr auf gewünschte Länge ablängen.

Pipe straightener

Item no. 151 94 61

Installation and operating instructions

OVENTROP UK LTD.
Unit I – The Loddon Centre
Wade Road
Basingstoke, Hampshire RG24 8FL
Telephone (01256) 330441
Telefax (Sales) (01256) 330525
Telefax (General) (01256) 470970
E-Mail sales@oventrop.co.uk



1. Straightening rail
2. Adjusting screw
3. Pressure roller
4. Frame
5. Upper roller rail

Upon receipt, please check delivery for possible damages caused during transportation. In case of faults, only accept delivery under reserve. Lodge complaint with due consideration of the deadline.

During transport, the adjusting screw of the pressure roller (3) is fastened to one of the adjusting screws of the upper roller rail (5).

Detach adjusting screw and screw it into the hole on the lower beam of the pressure roller (3).

Please check adjusting screws and roller bearings for perfect function!

Function:

Secure straightener in a vice or fix onto a solid platform.

Adjust upper roller rail (5) with the help of the adjusting screws (2) to suit the corresponding pipe diameter.

Feed the pipe into the roller bearings of the pipe straightener until it is completely inserted. Tighten the adjusting screws (2) until the roller bearings slightly touch the pipe. Do not overtighten in order to avoid damage to the pipe.

If the pipe is still bent after having straightened it for the first time, apply more pressure with the pressure roller (3) by using the adjusting screws, then re-pass the pipe through the rollers.

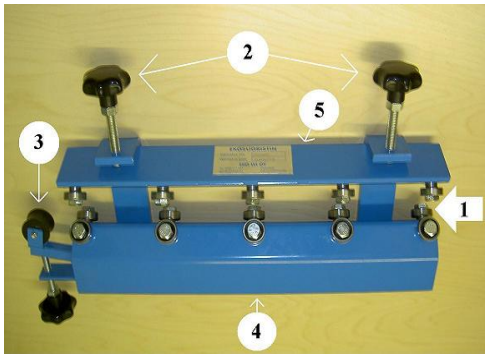
After straightening, cut pipe to required length.

Outil à dresser pour tubes

Référence 151 94 61

Instructions de montage et mode d'emploi

OVENTROP S.à.r.l.
«Parc d'Activités
Les Coteaux de la Mossig»
1, Rue Frédéric Bartholdi
67310 WASSELONNE
Téléphone 03.88.59.13.13
Téléfax 03.88.59.13.14
E-Mail: mail@oventrop.fr
Internet: www.oventrop.fr



1. Rail à dresser
2. Vis d'ajustage
3. Rouleau de pression
4. Cadre
5. Rail à rouleaux du haut

Dès réception, veuillez contrôler la livraison quant à des endommagements possibles. Dans le cas de défauts, accepter la livraison sous réserve. Faire les réclamations en tenant compte du délai de réclamation.

Pour le transport, la vis d'ajustage du rouleau de pression (3) est fixée à une des vis d'ajustage du rail à rouleaux du haut (5).

Desserrer la vis d'ajustage et la visser dans le trou fileté du rouleau de pression (3).

Vérifier le bon fonctionnement des vis d'ajustage et des paliers à rouleaux !

Fonctionnement :

Monter l'outil à dresser dans un étau ou le fixer sur une cale stable.

Ajuster le rail a rouleaux du haut (5) à l'aide des vis d'ajustage (2) de telle manière qu'il soit adapté au diamètre de tube correspondant.

Introduire le tube dans les paliers à rouleaux de l'outil à dresser jusqu'à ce qu'il soit enfoncée complètement. Serrer les vis d'ajustage (2) jusqu'à ce que les paliers à rouleaux touchent le tube légèrement. Ne pas serrer à fond afin d'éviter un endommagement du tube.

Si le tube n'est pas encore complètement droit après le premier dressage, pousser le rouleau de pression (3) contre le tube à l'aide de la vis d'ajustage et bouger le tube dans l'outil en avant et en arrière. De cette manière, le cintrage causé par l'enroulement du tube.

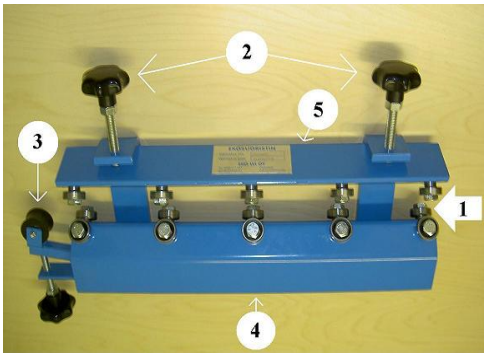
Après le dressage, couper le tube à la longueur souhaitée.

Устройство для выпрямления трубы

Артикул № 151 94 61

Инструкция по установке и эксплуатации

F.W. Oventrop GmbH & Co. KG
Paul-Oventrop-Straße 1
D - 59939 Olsberg
Telefon + 49 (0) 29 62 82-0
Telefax + 49 (0) 29 62 82-450
E-Mail mail@oventrop.de
Internet www.oventrop.de



1. Направляющая шина
2. Настроечный винт
3. Поджимающий ролик
4. Рама
5. Верхняя роликовая шина

Непосредственно после получения поставки проверить ее сохранность. Если имеются повреждения, то они фиксируются. При выставлении рекламаций обращать внимание на сроки ее действия.

Для удобства транспортировки настроечный винт поджимающего ролика (3) закрепляют на настроечном винте верхней роликовой шины (5) .

Настроечный винт вынимают и вкручивают в резьбу крепежа.

Проверить работоспособность настроечных винтов и роликов!

Функции:

Устройство для выпрямления труб устанавливается в тиски или на любой устойчивой поверхности.

Верхнюю роликовую шину (5) с помощью настроечных винтов устанавливают так (2), чтобы она соответствовала диаметру трубы.

Трубу вдвигают в ролики устройства до тех пор, пока она полностью не войдет. Настроечные винты (2) затягивают так, чтобы ролики слегка касались трубы. Не затягивать слишком сильно, чтобы избежать повреждений трубы.

Если после первого прогона труба еще не полностью выровнена, поджимающий ролик (3) поджать с помощью настроечного винта и подвигать трубу в устройстве взад и вперед. Изгиб, образовавшийся вследствие сматывания трубы в бухту, должен быть устранен.

После выпрямления, трубу обрезают на нужную длину .